

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号  
特開2001-48193  
(P2001-48193A)

(43)公開日 平成13年2月20日(2001.2.20)

(51)Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テーマコード(参考)
B 6 5 D 30/16		B 6 5 D 30/16	F 3 E 0 6 4
			J 3 E 0 7 5
B 3 1 B 47/00	3 2 1	B 3 1 B 47/00	3 2 1
B 6 5 D 33/00		B 6 5 D 33/00	C

審査請求 未請求 請求項の数2 O L (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平11-218693

(22)出願日 平成11年8月2日(1999.8.2)

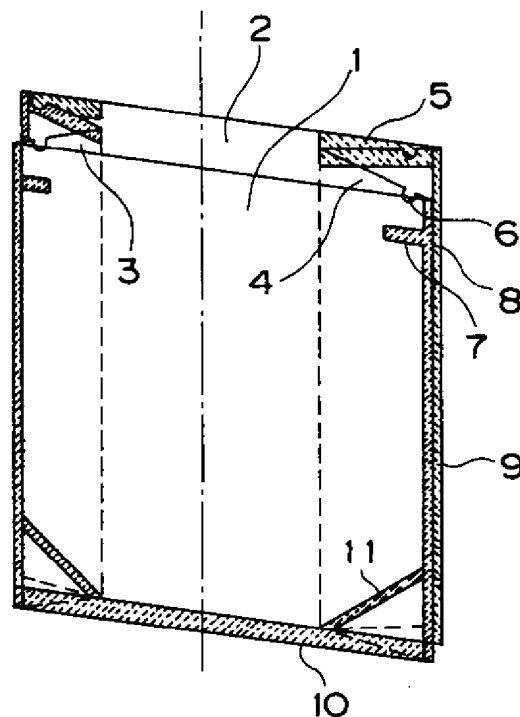
(71)出願人 596165590  
ニッポーバック株式会社  
東京都中央区日本橋馬喰町1丁目7番19号  
(72)発明者 五味 賢一  
東京都中央区日本橋馬喰町1丁目7番19号  
ニッポーバック株式会社内  
(74)代理人 100106596  
弁理士 河備 健二  
Fターム(参考) 3E064 AA13 BA22 BC18 HF09 HG03  
HP02  
3E075 BA42 BA70 CA01 DB19 DC03  
DC44 DC48 DD13 DD42 DD43  
GA03 GA04

(54)【発明の名称】 ガゼット袋

(57)【要約】

【課題】 製造工程が簡単で、大きな開口部を有し、高強度で、かつ易開封性ガゼット袋の提供。

【解決手段】 袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋において、折り込みガゼットの上端部が袋を構成する表又は裏フィルムの何れか一方と熱シールされ、該上端熱シール部下方においてガゼット折り込み部がポイントシールされ、該ポイントシール部にミシン目が施されていることを特徴とするガゼット袋及びその製造方法。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋において、折り込みガゼットの上端部が袋を構成する表又は裏フィルムの何れか一方と熱シールされ、該上端熱シール部下方においてガゼット折り込み部がポイントシールされ、該ポイントシール部にミシン目が施されていることを特徴とするガゼット袋。

【請求項2】 フィルムの折り目をそろえるために穴加工を行い、次いでホーミングプレートをを用い、穴位置に合わせて筒折り及び両M折りをを行いガゼット部を形成し、裏面側のシール、表面側のシール及び表裏同時シールを行い、ポイントシール部にミシン目を入れ、両端をカットすることを特徴とする請求項1記載のガゼット袋の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋に関し、特に開口部が大きく、破袋の少ないガゼット袋に関する。

## 【0002】

【従来の技術】袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋は、袋の内容物の収容量を増加させることのできる包装袋として、種々の用途に使用され、特に、粉粒体、顆粒等の包装用袋として用いられ、単なる内容物の保存のための袋だけではなく、内容物の出し入れ及び取り扱いが容易で、強度の優れた袋として多用されている。

【0003】従来、このサイドガゼット袋への内容物の充填は、一定量のものを手詰めする方法が主に採用されてきたが、粉粒体、顆粒体、ペースト状物等を自動充填する方法が採用されるようになってきている。自動充填においては、内容物をノズルから袋内に一定量をいかに早く充填するかが、その取り扱い上重要な課題である。袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋は、袋の開口面積の中に両側のV字状に折り込んだガゼットの上端部が突き出して位置されるので、開口部に自動充填用のノズルを挿入する際には、該両側のV字状に折り込んだガゼットの上端部が邪魔になるという問題があった。そのため、折り込み辺を挟んで両サイドで溶着していたが、この場合は、袋の開口部が小さくなり、かえって内容物の出し入れを阻害する問題があった。この問題を解決する方法として、特開平5-97151号公報には、横ガゼットを有する合成樹脂製チャック付の袋体が開示され、横ガゼットの上端縁をチャックより下方に位置する長さ寸法とし、この横ガゼットの上端の解放端縁を端縁に沿って接着シールした構造であり、袋体の開口部を全幅に渡って開口幅が大きく得られるようになった。しかしながら、この大きな開口は、袋体の開口部とその近傍に限定されており、すなわち、袋体の開口部を開口したときには、袋体のチャックより上方の開口部

は大きな開口面積が得られるが、この開口面積の中に前記両側の横ガゼットの上端縁が突出して位置されるので、これが内容物の出し入れの際に干渉して円滑な内容物の出し入れを阻害していた。この干渉を避けるために横ガゼットの上端縁を狭くすることが提案されているが、この方法によると、内容物の収容面積の減少が避けられない。

【0004】さらに、上記問題を解決する方法として、特開平8-34450号公報では、上記の折り込んだ横ガゼットの上端の解放端縁を表裏2枚の胴部フィルムの何れか一方の内側面に寄せてシールテープで接着することにより、袋体の開口部は全幅に渡って開口幅が得られると共に、横ガゼットの上端縁が内容物の出し入れの際に内容物が干渉することもなく、横ガゼットのない通常の平袋と同様に円滑な出し入れができ、しかも内容物の大きな内容積が得られるチャック付きガゼット袋が開示されている。上記チャック付き袋は、内容物の大きな内容積が得られるガゼット袋ではあるが、上記用途においては、チャック機能付与、シールテープ使用等により、その製造工程が複雑であるばかりでなく、得られた袋が、チャック部との溶着部分からの破袋やシールテープの剥離による破袋が生じる等の問題を有していた。

## 【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明の目的は、製造工程が簡単で、大きな開口部を有し、高強度で、かつ易開封性のガゼット袋を提供することにある。

## 【0006】

【課題を解決するための手段】本発明者らは、上記課題を解決すべく鋭意検討した結果、サイドガゼット袋において、V字状に折り込んだ折り込み片の上端縁を表裏何れか一方と熱シールし、上端の該融着部の下方でサイドシール部をポイントシールし、さらにポイントシール部に切り裂き用ミシン目を入れることにより上記課題を解決するガゼット袋が得られることを見出し、本発明を完成させた。

【0007】すなわち、本発明は、袋の両サイドにV字状に折り込んだサイドガゼット袋において、折り込みガゼットの上端部が袋を構成する表又は裏フィルムの何れか一方と熱シールされ、該上端熱シール部下方においてガゼット折り込み部がポイントシールされ、該ポイントシール部にミシン目が施されていることを特徴とするガゼット袋である。

【0008】また、本発明は、フィルムの折り目をそろえるために穴加工を行い、次いでホーミングプレートをを用い、穴位置に合わせて筒折り及び両M折りをを行いガゼット部を形成し、裏面側のシール、表面側のシール及び表裏同時シールを行い、その後、ポイントシール部にミシン目を入れ、両端をカットすることを特徴とする上記ガゼット袋の製造方法である。

## 【0009】

【発明の実施の形態】本発明を以下に詳細に説明する。

#### 1. ガゼット袋

本発明のガゼット袋は、サイドガゼット袋であっても合掌サイドガゼット袋であってもよく、両サイドの折り込みガゼットの上端部が袋を構成する胴部の表側又は裏側フィルムの何れか一方と熱シールされ、該上端熱シール部の下方においてガゼット折り込み部がポイントシールされ、該ポイントシール部にミシン目が施されていることを特徴とする。

【0010】本発明のガゼット袋を図面に基づいて説明する。図1は、本発明のサイドガゼット袋であり、図2は本発明の合掌サイドガゼット袋であって、1はガゼット袋の胴部を構成するフィルム表（裏）側面であり、2はガゼット袋の胴部を構成するフィルム裏（表）側面である。3及び4はガゼット袋の両サイドにおいて、V字状に折り込まれたガゼット折り込み部であり、5はガゼット折り込み部と胴部を構成する表側又は裏側フィルムとの開口シール部である（ただし、本ガゼット袋の構成を分かり易くするために、該シール部は融着していないように図示してある。）。6はフィルム表面1と裏面2をそろえるためのパンチ穴あき部であり、かつ表裏同時シールを行うことにより胴部を構成するフィルム表面とフィルム裏面同士が融着する部分である。7はガゼット折り込み部に施されたポイントシール部であり、8はポイントシール部に付設された切り取り用ミシン目であり、9はガゼット袋を形成しているサイドシール部、10は底シール部である。11は角シール部であり、12は合掌シール部である。

【0011】図1及び図2において、ガゼット折り込み部の3及び4はその上端において、ガゼット袋の胴部を構成する表裏2枚のフィルムの何れか一方（図においては、フィルム2）の内側面に寄せて、サイドガゼット3及び4の内側面と5において熱シールされている。該ガゼット折り込み部上端の内側は、サイドガゼット3及び4のもう一方の胴部フィルム（図においては、フィルム1）側とは、熱シールされていないので、ガゼット袋フィルムの開口部は、全幅に渡って開口部が得られ、内容物の出し入れに支障を来すことはない。

【0012】また、ガゼット上端シール部5の下方7において、ガゼット折り込み幅の半分以下の長さでポイントシールを行う。ポイントシールすることにより、ガゼット袋全体の形状安定性が増す。本発明のガゼット袋は、内容物が充填された後、袋の上部を上記上端シール部5より少し広幅状で密封シールし、内容物を保存するようにして用いる場合が多いため、該密封シール部と重複しないような下方7の位置で該ポイントシールを行うのが好ましい。

【0013】上記ポイントシール部にガゼット袋を開封するためのミシン目の切り込みを付設する。このミシン目により、ガゼット袋は、手で容易に開封でき、内容物

を取り出すことができる。

【0014】また、本発明のガゼット袋には、必要に応じて、ガゼット折り込み部の3及び4の下部11において、ガゼット袋の胴部を構成する表裏2枚のフィルムとそれぞれの内側面同士下端縁から両サイドに向かって斜めシールされる。該斜めシールにより、ガゼット袋に内容物を入れた際、袋底部を広げることにより、平底面を有する袋体とすることができ、安定した形状のガゼット袋とすることができ。

【0015】さらに、本発明のガゼット袋には、必要に応じて、上下端の両端近くにパンチ穴空き部とパンチ穴空き部における胴部表裏フィルムの融着部が設けられている。上部開口部において、両端において表裏フィルムが融着していることにより、袋開口部の形状が一定となり、変形開口による充填物の漏れ等を防ぐことができる。また、下部において、両端における表裏フィルムの融着は、上記斜めシール等により生じる三角部を接着し、ガゼット袋の安定性を増すことになる。なお、本ガゼット袋においては、袋の内面層は、ヒートシール層になっており、胴部表裏フィルム1、2は最外側に位置するが、加熱により容易に中間のパンチ穴空き部を通して融着される。

【0016】本発明のガゼット袋は、合成樹脂製のフィルムから製造される袋であって、用いることのできる合成樹脂としては、熱融着等により製袋できる合成樹脂であれば、どのような樹脂であってもよい。例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン-プロピレン共重合体、ポリブテン-1、エチレン-酢酸ビニル共重合体等のポリオレフィン系樹脂、ポリエステル、ポリアミド等の樹脂が用いられ、それらの樹脂の単層又は複層フィルムから製造され、内層にヒートシール性の樹脂が用いられる。

【0017】本発明のガゼット袋は、上記構成を有することにより、チャック付き袋体のように、他のフィルム構成体と融着させたものでもなく、ガゼットシール部をシールテープ等でシールしたものでもないため、破袋等の心配はない。また、ポイントシール部のミシン目から、容易に開封でき、開封時においては、ガゼット折り込み部のシール部分はなく、非常に広い開口部を有し、内容物の出し入れに支障はなく、自動充填をスムーズに行えるガゼット袋である。また、本発明のガゼット袋に収納できる内容物は、粉粒体、顆粒、粗粒、各種形状の物品、ペースト、液体を問わず、種々の被包装物を包装する包装用袋として有用である。

#### 【0018】2. ガゼット袋の製法

本発明の上記の構造を有するガゼット袋は、そのような構造を有する限りにおいて任意の方法により製造することができるが、以下に述べる方法により製造することが好ましい。すなわち、最終ガゼット袋の大きさになるような幅を有するフィルムに折り目をそろえるために、フ

5

フィルムに穴加工（パンチ）を行い、次いで、ホーミングプレートをを用い、穴位置に合わせて、筒折り及び両M折りをを行いガゼット部を形成し、続いて裏面側のシールとして、サイドシール、ガゼット袋上部に相当する部分の裏面側の開口シールとポイントシールを行い、さらに表面側のシールとして、サイドシール、ポイントシール、斜めシールを行い、次いで表裏同時シールを行い、ポイントシール部にミシン目を入れ、最後に両端をカットして最終ガゼット袋を得る方法である。

【0019】具体的には、図3～図10の工程に従って製造される。まず、図3に示す様に、最終ガゼット袋の大きさになるような幅を有するフィルムに折り目をそろえるためにフィルム20に穴加工6（パンチ）を行う。次いで、図4において、ホーミングプレート21を中に入れ、穴位置6に合わせて1回目筒折りをを行い、図5において、ホーミングプレート22を用い、上下穴位置を合わせ両端M折りをを行い、ガゼット部を形成する。図6において、裏面側のシールとして、サイドシール、ガゼット袋上部に相当する部分の裏面側の開口シールとポイントシール、斜めシールを行い、図7において表面側のシールとして、サイドシール、ポイントシール、斜めシールを行い、図8において、表裏同時シールを行う。図9において、ポイントシール部にミシン目をいれ、図10において両端をカットして本発明のガゼット袋が得られる。

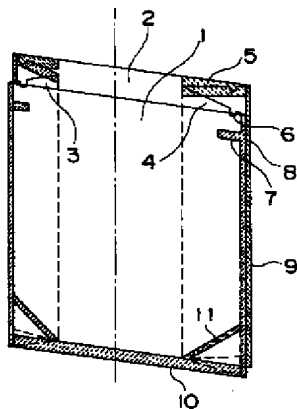
【0020】

【発明の効果】本発明のガゼット袋は、破袋等の心配はなく、容易に開封でき、開封時においては、非常に広い開口部を有し、内容物の出し入れに支障はなく、種々の被包装物を包装する包装用袋として有用である。

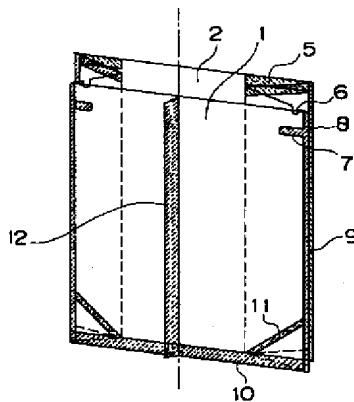
【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のガゼット袋の一例の斜視図である。

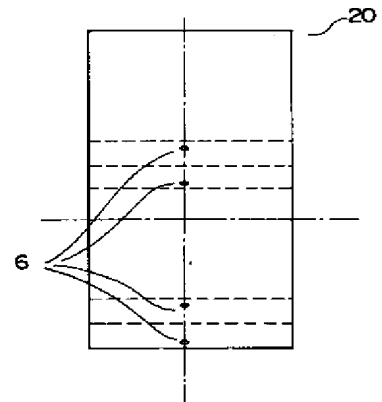
【図1】



【図2】



【図3】



6

【図2】本発明のガゼット袋の一例の斜視図である。

【図3】本発明のガゼット袋の製法の第1工程を説明する概略図である。

【図4】本発明のガゼット袋の製法の第2工程を説明する概略図である。

【図5】本発明のガゼット袋の製法の第3工程を説明する概略図である。

【図6】本発明のガゼット袋の製法の第4工程を説明する概略図である。

【図7】本発明のガゼット袋の製法の第5工程を説明する概略図である。

【図8】本発明のガゼット袋の製法の第6工程を説明する概略図である。

【図9】本発明のガゼット袋の製法の第7工程を説明する概略図である。

【図10】本発明のガゼット袋の製法の第8工程を説明する概略図である。

【符号の説明】

1、2 ガゼット袋の胴部を構成するフィルム表

(裏)側面

3、4 ガゼット折り込み部

5 開口シール部

6 パンチ穴あき部

7 ポイントシール部

8 ミシン目

9 サイドシール部

10 底シール部

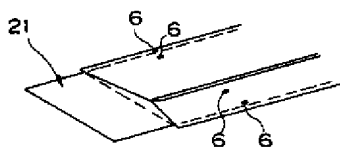
11 角シール部

12 合掌シール部

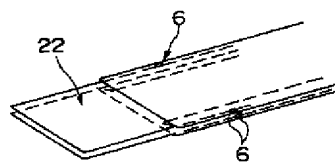
20 フィルム

21、22 ホーミングプレート

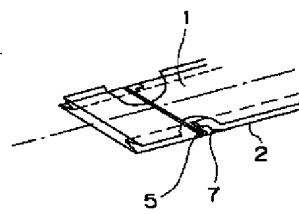
【図4】



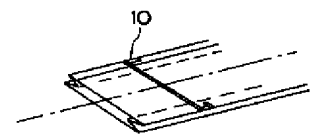
【図5】



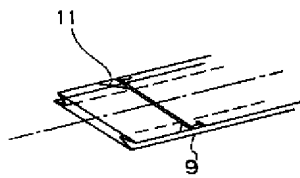
【図6】



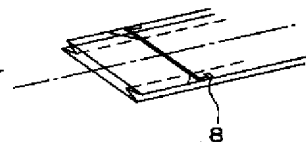
【図7】



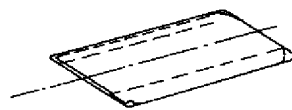
【図8】



【図9】



【図10】



**PAT-NO:** JP02001048193A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP 2001048193 A  
**TITLE:** GUSSET BAG  
**PUBN-DATE:** February 20, 2001

**INVENTOR-INFORMATION:**

<b>NAME</b>	<b>COUNTRY</b>
GOMI, KENICHI	N/A

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

<b>NAME</b>	<b>COUNTRY</b>
NITTO PACK KK	N/A

**APPL-NO:** JP11218693  
**APPL-DATE:** August 2, 1999

**INT-CL (IPC):** B65D030/16 , B31B047/00 ,  
B65D033/00

**ABSTRACT:**

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a gusset bag which is strong and has a large opening while being easily openable by a method wherein upper end heat-sealed parts are formed by sticking the upper ends of tucked gusset parts respectively to either one of the surface or the reverse side films constituting a bag body, and perforations are provided respectively to point sealed parts which are formed by applying point sealing to the

lower part of the tucked gusset parts.

SOLUTION: The upper ends of tucked gusset parts 3 and 4 are brought close to the inner side of either one of the surface or the reverse side films 1 and 2, for instance to the inner side of the film 2, constituting the trunk part of a gusset bag, and the tucked gusset parts 3 and 4 are heat-sealed to the inner side of the film while being unsealed to the another film 1 of the trunk part, and thereby the upper end sealed parts 5 are formed. Point sealed parts 7, each in a length shorter than a half of the width of the tucked gusset part, are provided at positions below the upper end sealed parts 5, and incisions respectively formed of perforations 8 for opening the gusset bag are additionally provided at the point sealed parts 7. Thereby, an opening can be formed, extending entirely over the whole width of the gusset bag films, increasing the stability in a shape for the bag, and the bag can be opened easily by hand.

COPYRIGHT: (C) 2001, JPO